

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

07. 4. 2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日
Date of Application: 2 0 0 3 年 4 月 2 5 日

出 願 番 号
Application Number: 特 願 2 0 0 3 - 1 2 2 0 9 6
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 1 2 2 0 9 6]

出 願 人
Applicant(s): 株式会社オザキプリーツ

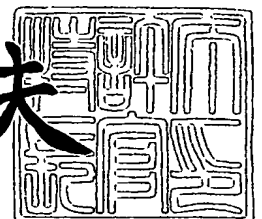


**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年 5 月 2 1 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 J030222TM0

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 D06J 1/00

【発明者】

 【住所又は居所】 福岡県福岡市中央区桜坂 2 丁目 9 番 1 7 号

 【氏名】 尾崎 義行

【特許出願人】

 【識別番号】 397015511

 【氏名又は名称】 株式会社オザキプリーツ

【代理人】

 【識別番号】 100099508

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 加藤 久

 【電話番号】 092-413-5378

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 037590

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 織物のプリーツ加工方法およびこれに用いられるプリーツ加工用織物

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 縦糸および横糸のいずれか一方を良プリーツ性糸とし、他方を難プリーツ性糸としたプリーツ加工用織物の一部を、前記縦糸および横糸に対して 45° 傾斜した折目線に沿って折り重ね、

前記縦糸または横糸の通り方向に前記折目線上までプリーツ加工を施した後、前記織物を開いて洗濯する
織物のプリーツ加工方法。

【請求項 2】 前記難プリーツ性糸が、レーヨン糸、アクリル糸または天然繊維糸のいずれかである請求項 1 記載の織物のプリーツ加工方法。

【請求項 3】 縦糸および横糸のいずれか一方を良プリーツ性糸とし、他方を難プリーツ性糸としたプリーツ加工用織物。

【請求項 4】 前記難プリーツ性糸が、レーヨン糸、アクリル糸または天然繊維糸のいずれかである請求項 3 記載のプリーツ加工用織物。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、織物に部分的にプリーツ加工を施すプリーツ加工方法およびこれに用いられるプリーツ加工用織物に関する。

【0002】

【従来の技術】

生地には折り目を付ける加工として、プリーツ加工が広く知られている。このプリーツ加工は、ブラウス、ワンピースやスカート等の衣服に施され、ほどよい陰影を衣服に表現できるほか、柔軟性があるため寸法的に余裕のない衣服を身に着けた場合でも窮屈な感じがしない等の利点がある。

【0003】

プリーツ加工を施した衣服を作る場合、平らな面に予めプリーツ加工した生地

を所定の形状および寸法に裁断するか、予め所定の形状および寸法に裁断した生地にプリーツ加工を施すかして、縫製を行う。あるいは、特許文献1に記載のように、縫製前ではなく、縫製後にプリーツ加工を施す方法もある。

【0004】

また、特許文献1には、部分的なプリーツ加工は、左部分のプリーツ加工を行ってからプリーツ機械を反転してT-シャツを一旦取り出し、右部分を先にしてプリーツ機械に再度かけることにより行えることが記載されている。また、中央の平坦なプリーツ型を使えば、プリーツ機械を反転させることなく、部分的なプリーツ加工が行えるとの記載もある。

【0005】

【特許文献1】

特開平5-93364号公報（第2頁右欄、図2）

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

ところが、プリーツ機械の反転や、中央の平坦なプリーツ型を使う方法では、プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が際立つように加工するのは難しい。このような加工は従来不可能とされてきた。プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が、プリーツ型の縁の挟み込みの状態によって決まるためである。

【0007】

そこで、本発明においては、プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が際立つように、織物に部分的にプリーツ加工を施すことが可能なプリーツ加工方法およびこれに用いられるプリーツ加工用織物を提供することを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】

本発明の織物のプリーツ加工方法は、縦糸および横糸のいずれか一方を良プリーツ性糸とし、他方を難プリーツ性糸としたプリーツ加工用織物の一部を、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線に沿って折り重ね、縦糸または横糸の通り方向に折目線上までプリーツ加工を施した後、織物を開いて洗濯するものである。

【0009】

本発明のプリーツ加工方法によれば、縦糸および横糸のいずれか一方を良プリーツ性糸とし、他方を難プリーツ性糸としたプリーツ加工用織物の一部を、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線に沿って折り重ねることによって、この折り重ねられた部分では、一方の面の織物の良プリーツ性糸の通り方向ともう一方の面の織物の難プリーツ性糸の通り方向とが互いに一致する。すなわち、このプリーツ加工用織物の折り重ねられた部分では、一方の面の織物では良プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致し、もう一方の面の織物では難プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致することになる。

【0010】

そのため、この折り重ねられた状態で縦糸または横糸の通り方向に折目線上までプリーツ加工を施すと、折り重ねられた部分の一方の面の織物の良プリーツ性糸の通り方向に対してのみ有効なプリーツが形成され、もう一方の面の織物の難プリーツ性糸の通り方向に対しては有効なプリーツは形成されない。そして、難プリーツ性糸の通り方向のプリーツは次の洗濯工程によって消えて非プリーツ部分となり、良プリーツ性糸の通り方向に形成されたプリーツは折目線までしっかりと形成されたプリーツ部分となる。これにより、プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が折目線の部分で際立ったプリーツを形成した織物が得られる。

【0011】

ここで、良プリーツ性糸とは、通常プリーツを形成する織物に用いられるポリエステルのようなプリーツが付きやすい糸をいう。一方、難プリーツ性糸とは、プリーツが付きにくい糸をいう。プリーツが付きにくい糸としては、レーヨン糸、アクリル糸の他、綿糸、麻糸や毛糸などの天然繊維の糸を用いることができる。

【0012】

【発明の実施の形態】

(実施の形態1)

図1は本発明の実施の形態におけるプリーツ加工用織物の平面図である。

図1に示すプリーツ加工用織物1は、縦糸2と横糸3が1対1で交差している平織りの布である。縦糸2は、キュプラ（銅アンモニアレーヨン）やビスコースレーヨンなどのレーヨンの糸である。レーヨンの糸は、プリーツが付きにくいという性質（難プリーツ性）を持つ。一方、横糸3は、通常のプリーツ加工製品によく用いられるポリエステル糸である。ポリエステルの糸は、プリーツが付きやすいという性質（良プリーツ性）を持つ。

【0013】

このようなプリーツ加工用織物1では、以下の方法により部分的にプリーツ加工を施す。図2から図7は図1のプリーツ加工用織物1のプリーツ加工方法を示す説明図である。なお、図2から図7において最終的にプリーツを形成する部分をプリーツ部分5aで示し、最終的にプリーツを形成しない部分を非プリーツ部分5bで示す。

【0014】

まず、図2に示すように、プリーツ加工用織物1において非プリーツ部分（図2右上方の直角二等辺三角形部分）5bを、縦糸2および横糸3に対して45°傾斜した折目線4に沿って、プリーツ部分5aの手前に折り重ねる。図3は、折り重ね後の状態を示している。なお、図3以降の図では、縦糸2および横糸3の図示を省略しているが、図の縦方向に縦糸2、横方向に横糸3がそれぞれ通っていることに変わりはない。

【0015】

図4はプリーツ加工用織物1の折り重ね部分の拡大図であって、(a)は図3の奥側のプリーツ部分5aの縦糸2と横糸3の交差状態を示し、(b)は図3の手前側の非プリーツ部分5bの縦糸2と横糸3の交差状態を示している。図4に示すように、折目線4に沿って折り重ねられた部分では、(a)の面（プリーツ部分5a）の縦糸2（難プリーツ性糸）の通り方向と(b)の面（非プリーツ部分5b）の横糸3（良プリーツ性糸）の通り方向とが一致し、(a)の面（プリーツ部分5a）の横糸3（良プリーツ性糸）の通り方向と(b)の面（非プリーツ部分5b）の縦糸2（難プリーツ性糸）の通り方向とが一致する。

【0016】

次に、図5に示すように、この折り重ね状態でプリーツ加工用織物1のプリーツ部分5aの横糸3の通り方向に、折目線4上までプリーツ部分5aおよび非プリーツ部分5bのすべてにプリーツ加工を施す。図5の縦の実線はプリーツの折り目の山6aを、縦の破線はプリーツの折り目の谷6bをそれぞれ示している。そして、図6に示すように折り重ね部分を開いて洗濯する。洗濯は、単なる水洗い、水に石けんや合成洗剤などの各種洗剤を用いて行うランドリー、あるいは、揮発性溶剤を用いるドライクリーニングのいずれでもよい。

【0017】

プリーツ加工の際、プリーツ加工用織物1の折り重ね部分では、奥側のプリーツ部分5aの横糸3（良プリーツ性糸）の通り方向とプリーツの折り目の山6a・谷6bの形成方向（図5および図6の横方向）とが一致し、手前側の非プリーツ部分5bの縦糸2（難プリーツ性糸）の通り方向とプリーツの折り目の山6a・谷6bの形成方向（図5の横方向および図6の縦方向）とが一致している。

【0018】

そのため、折り重ね部分の奥側のプリーツ部分5aの横糸3（良プリーツ性糸）の通り方向に対してのみ有効なプリーツが形成されており、手前側の非プリーツ部分5bの縦糸2（難プリーツ性糸）の通り方向に対しては有効なプリーツは形成されておらず、洗濯によって図7に示すように非プリーツ部分5bの縦糸2（難プリーツ性糸）の通り方向のプリーツは消えてなくなる。一方、折り重ね部分の奥側のプリーツ部分5aの横糸3（良プリーツ性糸）の通り方向に形成されたプリーツは折目線4までしっかりと山6a・谷6bが形成された状態となる。

【0019】

以上のように、本実施形態におけるプリーツ加工用織物1を用い、この一部を縦糸2および横糸3に対して45°傾斜した折目線4に沿って折り重ね、横糸3の通り方向に折目線4上までプリーツ加工を施した後、このプリーツ加工用織物1を開いて洗濯することにより、プリーツ部分5aと非プリーツ部分5bとの境界が折目線4の部分で際立ったプリーツを形成することができる。このプリーツの形成は、縫製前に行っても、縫製後に行っても良い。

【0020】

なお、本実施形態においては、プリーツ加工用織物 1 として平織りの布を例にとって説明したが、綾織りや朱子織りなど、縦糸 2 と横糸 3 とを一定の規則で交差させて作るものであればどのような織り方の布でもよい。

【0021】

また、本実施形態においては、縦糸 2 を難プリーツ性の糸とし、横糸 3 を良プリーツ性の糸としているが、逆の構成とすることもできる。この場合、プリーツ加工用織物 1 のプリーツ部分 5 a の縦糸 2 の通り方向にプリーツ加工を施せば、同じく非プリーツ部分 5 b を形成することができる。なお、折り重ね方向は、上記のようにプリーツ部分 5 a の手前側ではなく、プリーツ部分 5 b の奥側としてもよい。

【0022】

(実施の形態 2)

図 8 は本発明の別の実施の形態におけるプリーツ加工用織物の平面図である。

図 8 に示すプリーツ加工用織物 11 は、図 1 のプリーツ加工用織物 1 と同様、縦糸 12 と横糸 13 とが 1 対 1 で交差している平織りの布である。但し、図 1 のプリーツ加工用織物 1 と異なるのは、縦糸 12 を良プリーツ性のポリエステル糸とし、横糸 13 を難プリーツ性のレーヨンの糸とした点である。

【0023】

図 9 から図 12 は本実施形態におけるプリーツ加工方法を示す説明図である。なお、図 9 から図 12 において最終的にプリーツを形成する部分をプリーツ部分 15 a, 15 b で示し、最終的にプリーツを形成しない部分を非プリーツ部分 15 c で示す。

【0024】

図 9 に示すように、プリーツ加工用織物 11 においてプリーツ部分 15 a, 15 b を、縦糸 12 および横糸 13 に対して 45° 傾斜した折目線 14 a, 14 b に沿って、非プリーツ部分 15 c の手前に折り重ねる。図 10 は折り重ね後の状態を示している。なお、図 10 以降の図では、縦糸 12 および横糸 13 の図示を省略しているが、図の縦方向に縦糸 12、横方向に横糸 13 がそれぞれ通っていることに変わりはない。

【0025】

次に、図11に示すように、この折り重ね状態でプリーツ加工用織物11の非プリーツ部分15cの横糸13の通り方向に、折目線14a, 14b上までプリーツ部分15a, 15bおよび非プリーツ部分15cのすべてにプリーツ加工を施す。図11の縦の実線はプリーツの折り目の山16aを、縦の破線はプリーツの折り目の谷16bをそれぞれ示している。

【0026】

そして、折り重ね部分を開いて洗濯すると、図12に示すように、プリーツ部分15a, 15bの縦糸12（良プリーツ性糸）の通り方向に形成されたプリーツは折目線14a, 14bまでしっかりと山16a・谷16bが形成された状態となり、非プリーツ部分15cの横糸13（難プリーツ性糸）の通り方向のプリーツは消えてなくなる。

【0027】

プリーツ部分15a, 15bの縦糸12（良プリーツ性糸）の通り方向とプリーツの折り目の山16a・谷16bの形成方向が一致し、非プリーツ部分15cの横糸13（難プリーツ性糸）の通り方向とプリーツの折り目の山16a・谷16bの形成方向が一致しており、プリーツ部分15a, 15bの縦糸12（良プリーツ性糸）の通り方向に対してのみ有効なプリーツが形成され、非プリーツ部分15cの横糸13（難プリーツ性糸）の通り方向に対しては有効なプリーツが形成されないためである。

【0028】

なお、図10の折り重ね後の状態でプリーツ加工用織物11の非プリーツ部分15cの縦糸12の通り方向（図11と直交する方向）に、折目線14a, 14b上までプリーツ部分15a, 15bおよび非プリーツ部分15cのすべてにプリーツ加工を施した場合には、図13に示すように、プリーツ部分17aと非プリーツ部分17b, 17cとが逆転したものを得ることができる。

【0029】

【発明の効果】

本発明によれば、縦糸および横糸のいずれか一方を良プリーツ性糸とし、他方

を難プリーツ性糸としたプリーツ加工用織物の一部を、縦糸および横糸に対して 45° 傾斜した折目線に沿って折り重ね、縦糸または横糸の通り方向に折目線上までプリーツ加工を施した後、織物を開いて洗濯することにより、従来不可能とされてきたプリーツ部分と非プリーツ部分との境界が折目線の部分で際立ったプリーツを形成することが可能となる。これにより、プリーツ部分と非プリーツ部分とを一枚の生地 に混在させ、かつその境界を際立たせためり張りのあるプリーツ製品を得ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明の実施の形態におけるプリーツ加工用織物の平面図である。

【図 2】 図 1 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図 3】 図 1 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図 4】 図 1 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図であって、(a) は図 3 の奥側のプリーツ部分の縦糸と横糸の交差状態を示す拡大図、(b) は図 3 の手前側の非プリーツ部分の縦糸と横糸の交差状態を示す拡大図である。

【図 5】 図 1 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図 6】 図 1 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図 7】 図 1 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図 8】 本発明の別の実施の形態におけるプリーツ加工用織物の平面図である。

【図 9】 図 8 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図 10】 図 8 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図で

ある。

【図 11】 図 8 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図 12】 図 8 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

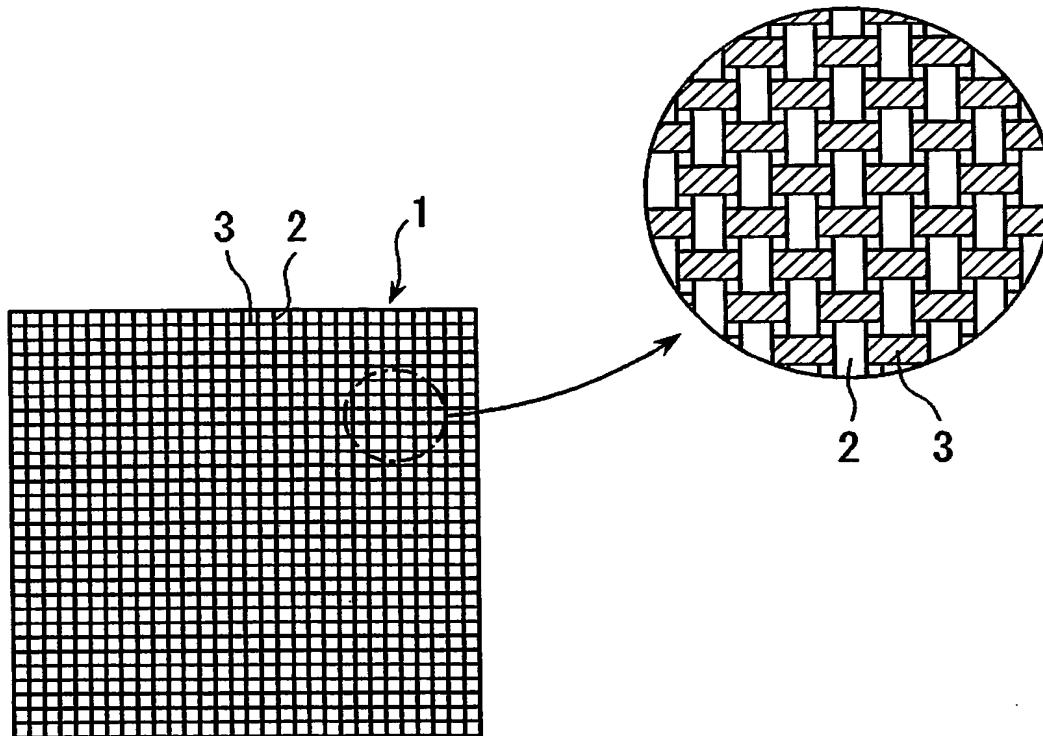
【図 13】 図 8 のプリーツ加工用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【符号の説明】

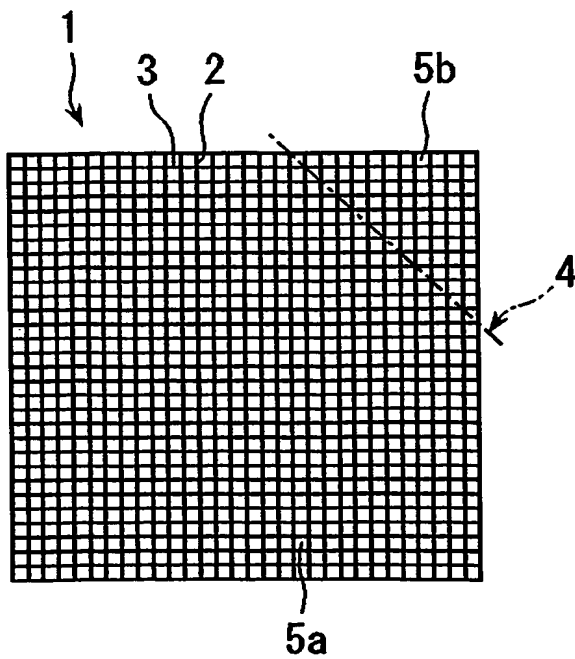
- 1, 11 プリーツ加工用織物
- 2, 12 縦糸
- 3, 13 横糸
- 4, 14 a, 14 b 折目線
- 5 a, 15 a, 15 b, 17 a プリーツ部分
- 5 b, 15 c, 17 b, 17 c 非プリーツ部分
- 6 a, 16 a プリーツの折り目の山
- 6 b, 16 b プリーツの折り目の谷

【書類名】 図面

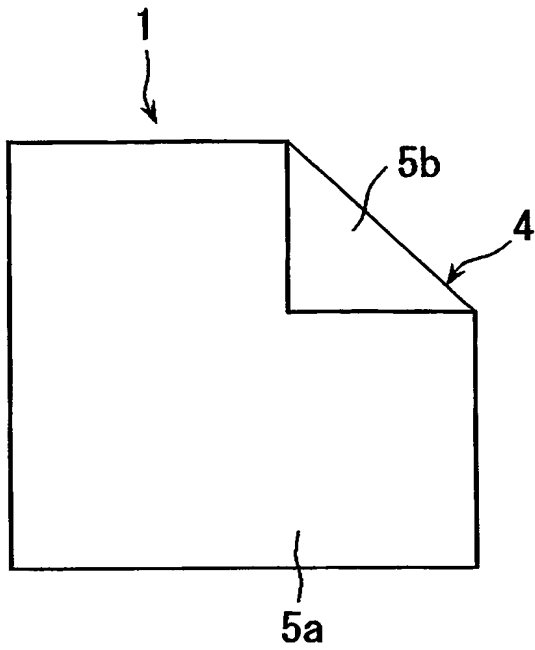
【図 1】



【図 2】

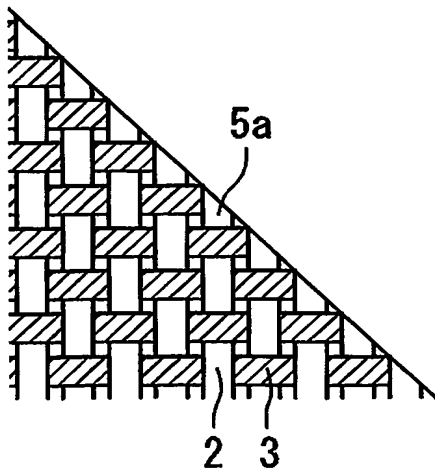


【図 3】

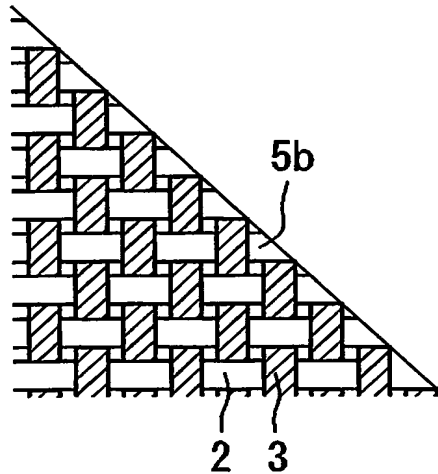


【図 4】

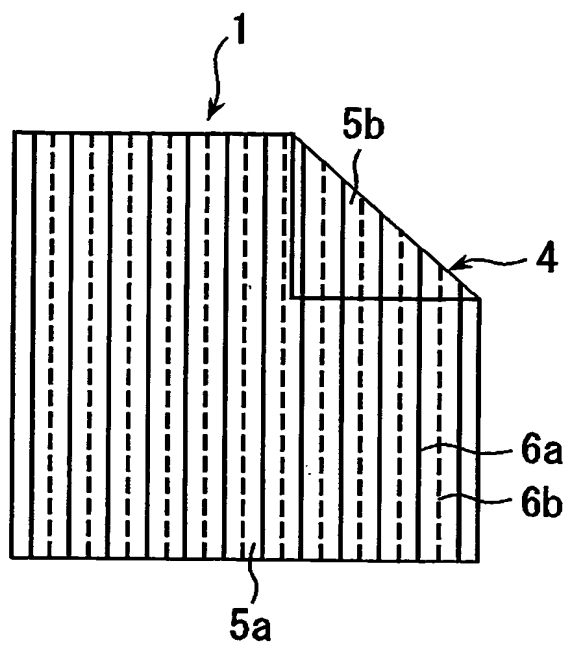
(a)



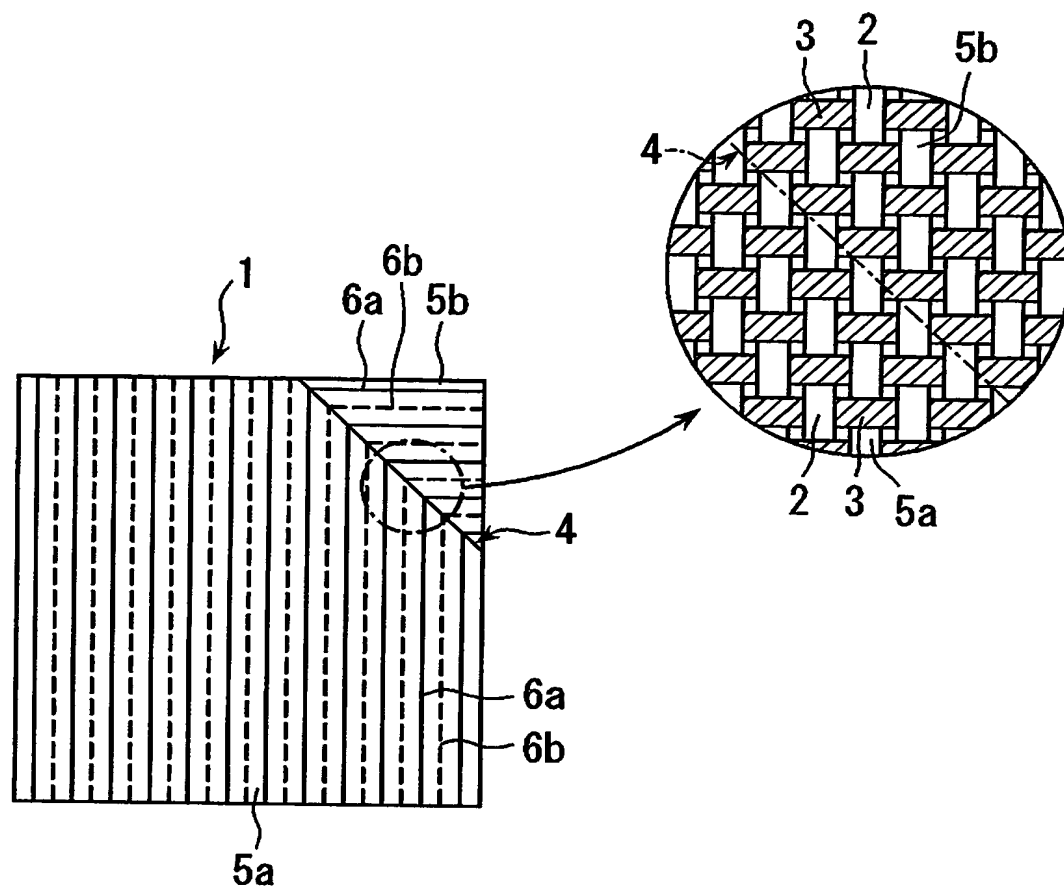
(b)



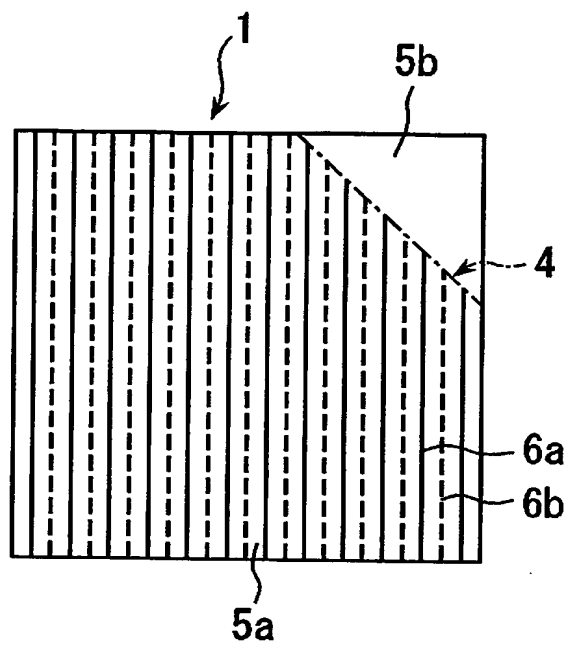
【図 5】



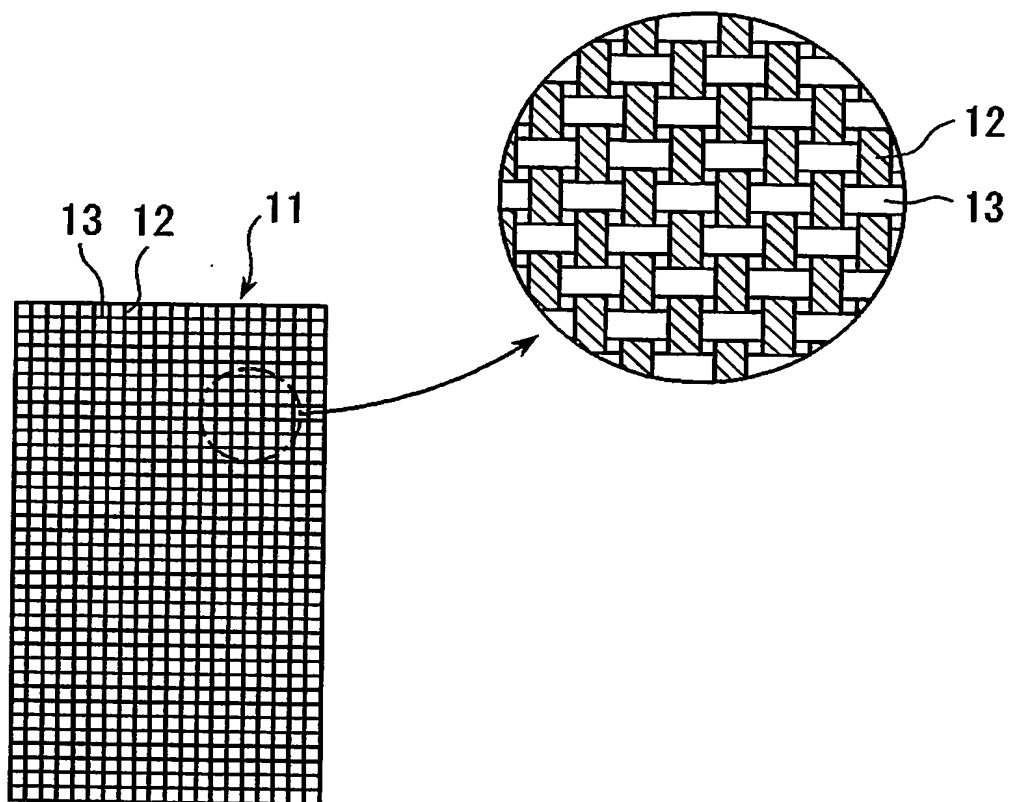
【図 6】



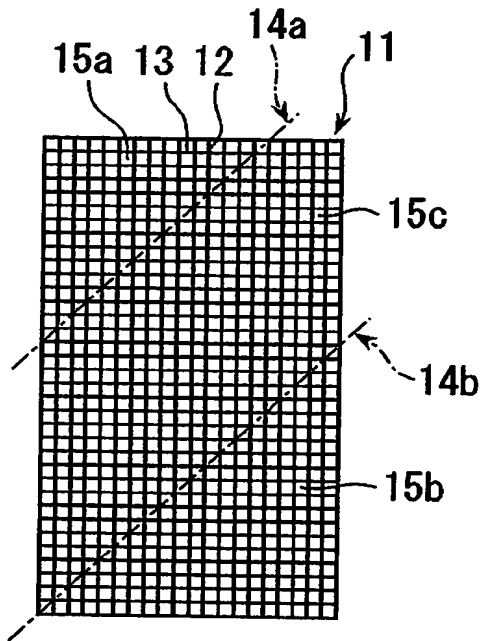
【図 7】



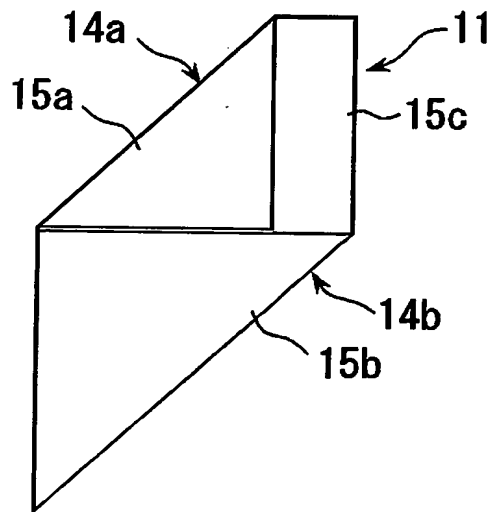
【図 8】



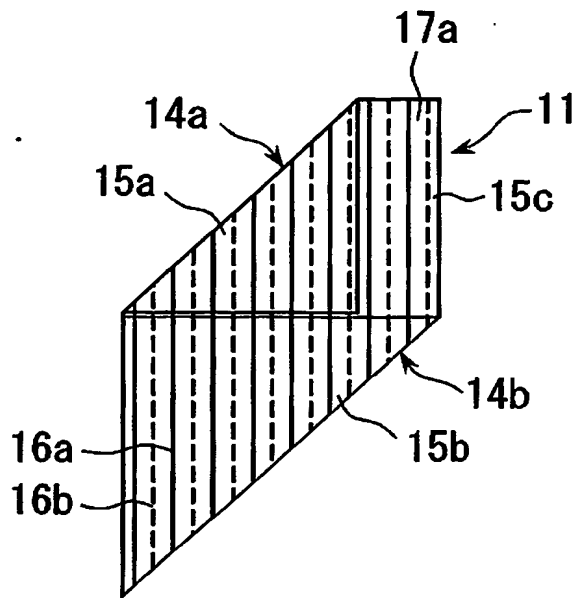
【図 9】



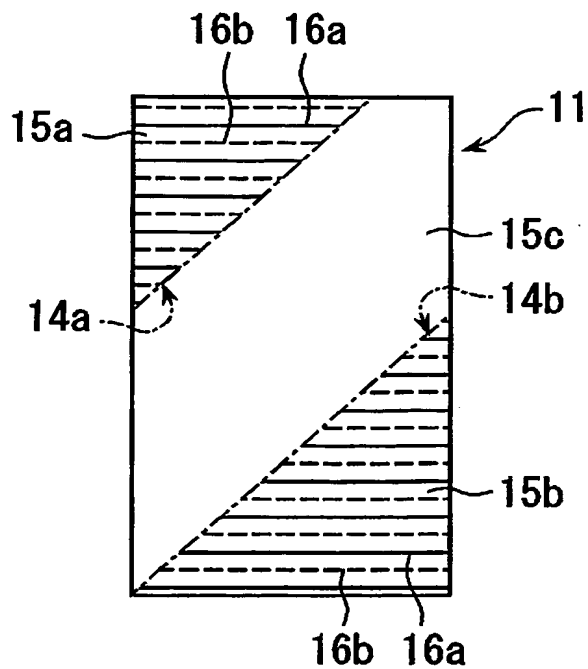
【図 10】



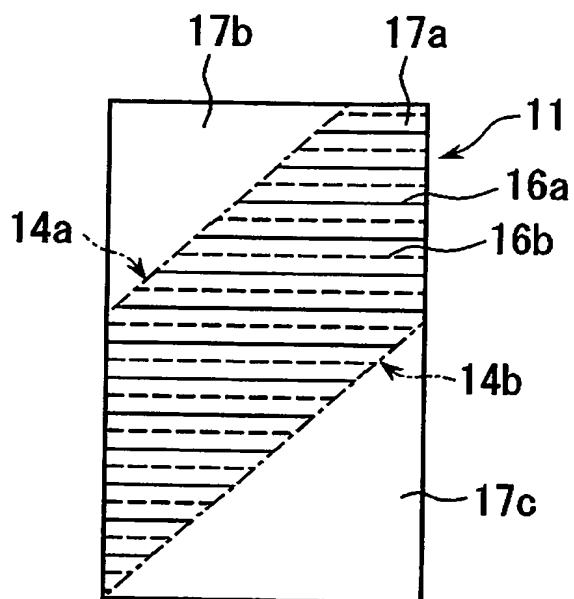
【図 11】



【図 12】



【図 13】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が際立つように、織物に部分的にプリーツ加工を施すことが可能なプリーツ加工方法およびこれに用いられるプリーツ加工用織物の提供。

【解決手段】 縦糸 2 および横糸 3 の一方を良プリーツ性糸とし、他方を難プリーツ性糸としたプリーツ加工用織物 1 の一部を、縦糸 2 および横糸 3 に対して 4・5° 傾斜した折目線 4 に沿って折り重ね、縦糸 2 または横糸 3 の通り方向に折目線 4 上までプリーツ加工を施した後、プリーツ加工用織物 1 を開いて洗濯する。折り重ね部分の一方の面の良プリーツ性糸の通り方向に対してのみ有効なプリーツが形成され、もう一方の面の難プリーツ性糸の通り方向に対しては有効なプリーツは形成されず、難プリーツ性糸の通り方向のプリーツは洗濯工程によって消えて非プリーツ部分 5 b となり、良プリーツ性糸の通り方向に形成されたプリーツは折目線までしっかりと形成されたプリーツ部分 5 a となる。

【選択図】 図 6

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2003-122096
受付番号	50300702893
書類名	特許願
担当官	第六担当上席
作成日	平成15年 4月28日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成15年 4月25日

次頁無

特願 2003-122096

ページ: 1/E

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[397015511]

1. 変更年月日

1997年 4月 8日

[変更理由]

新規登録

住 所

福岡県福岡市中央区桜坂2丁目9番17号

氏 名

株式会社オザキブリーツ